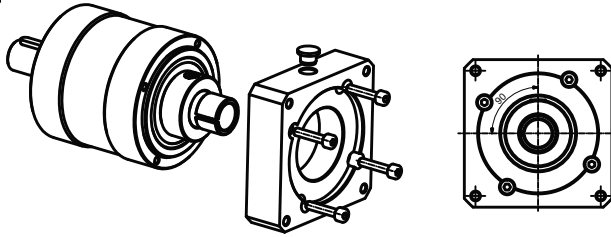


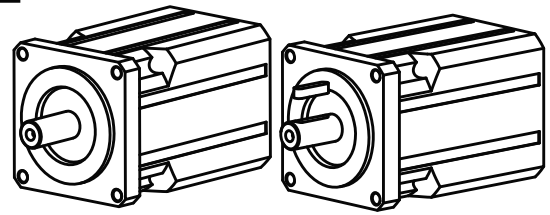


1



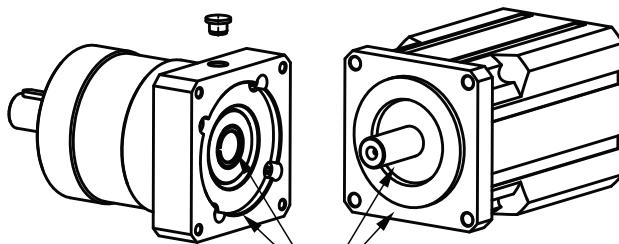
Montage / mounting  
Flansch an Getriebe / Flange to gearbox  
Reduzierhülse Schlitz 90° zu Klemmschraube /  
Adapter sleeve slot 90° to clamping screw

2



Motor DIN EN 50347  
Motor according to DIN EN 50347  
Bei Motor mit Paßfeder, diese entfernen /  
For motor with key, remove these

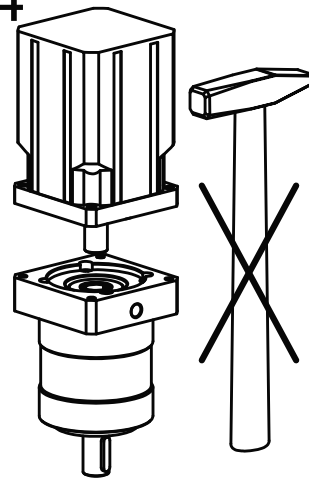
3



fettfrei reinigen / clean grease free

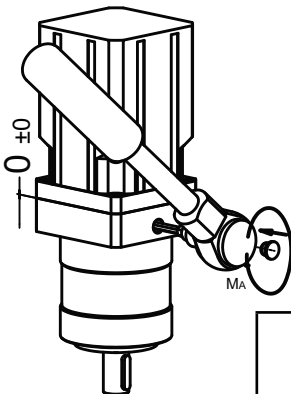
Prüfen: richtiger Motor zu richtigem Getriebe /  
Testing: correct motor to correct gearbox  
Abdeckkappe entfernen - Stellung Klemmschraube zu  
Montagebohrung positionieren /  
Remove the cap - position clamp screw to mounting hole

4



Klemmschraube öffnen, Motorwelle vertikal in Reduzierhülse fügen, Klemmlänge Motorwelle zu Klemmnabe beachten: min. 1 x D9; max. 1,5 x D9 (D9 = Motorwellendurchmesser). /  
Open clamping screw, add the motor shaft vertically in adapter sleeve, note clamping length of motor shaft to clamping hub: min. 1 x D9; max. 1,5 x D9 (D9 = motor shaft diam.)

5

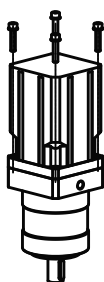


Motorflansch muss auf Getriebeflansch aufliegen, Klemmschraube mit  $M_{AKlemm}$  (Tabelle) anziehen und Montagebohrung mit Abdeckkappe verschließen /  
Motor flange adjacent on gear flange, tighten clamping screw with torque  $M_{AKlemm}$  (table) and lock mounting hole with the cap

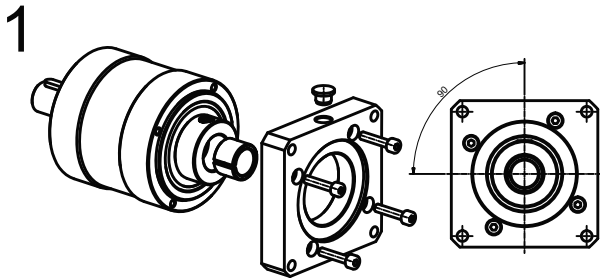
GFE	GSN	GSB	GSBL	GSD	MA Klemm (Nm)	SW* (mm)
50	60	44 / 62 2-st.	44 1-st. / 62 2-st.	47 1-st. / 64 2-st.	4,8	3
70	80	62 1-st. / 90 2-st.	62 1-st. / 90 2-st.	64 1-st. / 90 2-st.	10	4
90	115	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 110 2-st.	16,3	5
120	-	120 1-st. / 142 2-st.	120 1-st. / 142 2-st.	110 1-st. / 140 2-st.	41	6
145 / 180 / 220	-	142 1-st. / 180	142 1-st. / 180	140 1-st.	81	8

\* Schlüsselweite / wrench size

6

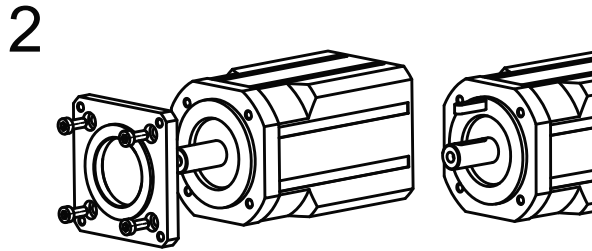


Für alle Schrauben Mindestfestigkeit 8.8 verwenden und sichern. Anzugsdrehmoment ( $M_{AS}$ ): 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen. Schrauben über Kreuz anziehen /  
For all use screws with minimum class 8.8 and secure. Tightening torque ( $M_{AS}$ ): use 90% of screws yield stress. Tighten screws crosswise



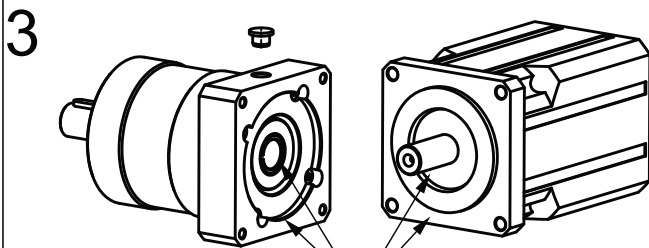
**1**

Montage / mounting  
 Flansch für B14 an Getriebe /  
 Flange for B14 to gearbox  
 Reduzierhülse Schlitz 90° zu Klemmschraube /  
 Adapter sleeve slot 90° to clamping screw



**2**

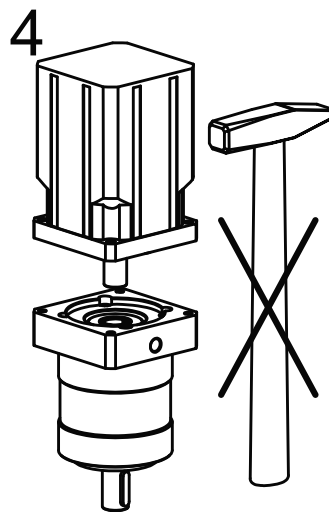
Motor DIN EN 50347  
 Motor according to DIN EN 50347  
 Bei Motor mit Paßfeder, diese entfernen /  
 For motor with key, remove these  
 Adapterplatte an Motor montieren /  
 mount adapter plate to motor



fettfrei reinigen / clean grease free

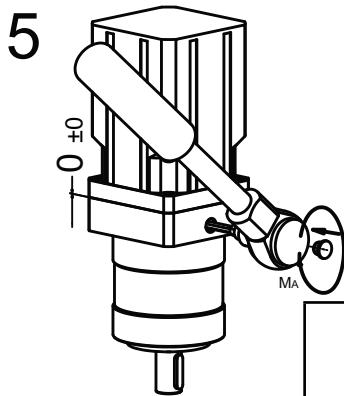
**3**

Prüfen: richtiger Motor zu richtigem Getriebe /  
 Testing: correct motor to correct gearbox  
 Abdeckkappe entfernen - Stellung Klemmschraube  
 zu Montagebohrung positionieren /  
 Remove the cap - position clamp screw to mounting  
 hole



**4**

Klemmschraube öffnen,  
 Motorwelle vertikal in  
 Reduzierhülse fügen,  
 Klemmlänge Motorwelle  
 zu Klemmnabe beachten:  
 min. 1 x D9; max. 1,5 x  
 D9 (D9 = Motorwellen-  
 durchmesser). /  
 Open clamping screw,  
 add the motor shaft verti-  
 cally in adapter sleeve,  
 note clamping length of  
 motor shaft to clamping  
 hub: min. 1 x D9; max.  
 1,5 x D9 (D9 = Motor  
 shaft diam.)

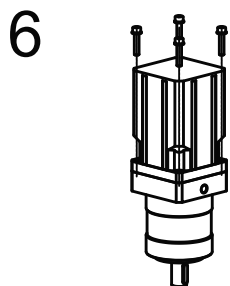


**5**

Motorflansch muss auf Getriebeflansch aufliegen, Klemmschraube  
 mit  $M_{A\text{Klemm}}$  (Tabelle) anziehen und Montagebohrung mit Abdeckkappe  
 verschließen /  
 Motor flange adjacent on gear flange, tighten clamping screw with  
 torque  $M_{A\text{Klemm}}$  (table) and lock mounting hole with the cap

GFE	GSN	GSB	GSBL	GSD	MA Klemm (Nm)	SW* (mm)
50	60	44 / 62 2-st.	44 1-st. / 62 2-st.	47 1-st. / 64 2-st.	4,8	3
70	80	62 1-st. / 90 2-st.	62 1-st. / 90 2-st.	64 1-st. / 90 2-st.	10	4
90	115	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 120 2-st.	90 1-st. / 110 2-st.	16,3	5
120	-	120 1-st. / 142 2-st.	120 1-st. / 142 2-st.	110 1-st. / 140 2-st.	41	6
145 / 180 / 220	-	142 1-st. / 180	142 1-st. / 180	140 1-st.	81	8

\* Schlüsselweite / wrench size



**6**

Für alle Schrauben Mindestfestigkeit 8.8 verwenden und sichern.  
 Anzugsdrehmoment ( $M_{AS}$ ): 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen.  
 Schrauben über Kreuz anziehen /  
 For all use screws with minimum class 8.8 and secure.  
 Tightening torque ( $M_{AS}$ ): use 90% of screws yield stress.  
 Tighten screws crosswise